

NOMENCLATURE					
PL	REP	QTE	DESIGNATION	FURNISSEUR	REF. FOURNISSEUR
SH	ITEM	QTY	DESCRIPTION	SUPPLIER	TM P/N
34	1	1	EQUERRE GAUCHE LEFT BRACKET	TM	TM0382P021
54	2	1	EQUERRE DROITE RIGHT BRACKET	TM	TM0382P022
7	3	1	PLAQUE PIVOTANTE GAUCHE LEFT SWIVEL PLATE	TM	TM0382P023
7	4	1	PLAQUE PIVOTANTE DROITE RIGHT SWIVEL PLATE	TM	TM0382P024
8	5	1	BRIDE GAUCHE LEFT FLANGE	TM	TM0382P025
8	6	1	BRIDE DROITE RIGHT FLANGE	TM	TM0382P026
9	7	2	AXE PIN	TM	TM0382P027
9	8	2	BOUTON MOLETTE KNUBBLED KNOB	TM	TM0382P028
9	9	2	CAGE CAGE	TM	TM0382P029
9	10	2	GOUJON STUD	TM	TM0382P030
11	2	2	RESSORT Ø INT. 8 ØC 1 H. LIBRE 16 SPRING INNER Ø 8, ØC Ø 1, FREE HEIGHT 16	STD	
12	2	2	VIS FS M4 x 10 SCREW FS M4x10	STD	
13	2	2	ECROU A EMBASE M10 BASE NUT M10	STD	
14	2	2	ECROU BAS H4 M10 LOW NUT H4 M10	STD	
15	2	2	ECROU H M10 NUT H M10	STD	
16	4	4	RONDELLE RESSORT SPRING WASHER	NLM	07360-100
17	1	1	PLAQUETTE DROITE RIGHT PLATE	TM	TM0382P017
18	1	1	PLAQUETTE GAUCHE LEFT PLATE	TM	TM0382P018
19	2	2	PICTOGRAMME PIC 215 Ø25 PICTOGRAPH PIC 215 Ø25	BRADY	227420
20	2	2	PICTOGRAMME PIC 254 Ø25 PICTOGRAPH PIC 254 Ø25	BRADY	227497
21	2	2	PICTOGRAMME PIC 464 Ø25 PICTOGRAPH PIC 464 Ø25	BRADY	251965

FILE COPY

MODIFICATIONS	INDEX
TM0382G002 -> TM0382G003 (TM0382P019 -> P021, TM0382P020 -> P022) (TM0382P003 -> P023, TM0382P004 -> P024) AJOUT REP. 19, 20 ET 21.	A
TM0382G002 -> TM0382G003 (TM0382P019 -> P021, TM0382P020 -> P022) (TM0382P003 -> P023, TM0382P004 -> P024) AJOUT REP. 19, 20 AND 21.	B
MODIFIED IT. 1 AND 2	C
MODIFIED IT. 4	D
MODIFIED REP. 1 ET 2 - AJOUTE TRADUCTION ANGLAIS. MODIFIED IT. 1 AND 2 - ADDED ENGLISH TRANSLATING	

DESIGNÉ PAR DRAWN BY: BETA.P (PVS) (F. 2003/07)	APProuvé PAR APPROVED BY: BETA.P (PVS)	INTERPRÉTATION DES DESSINS SELON INTERPRETATION OF DRAWINGS AS PER ST2100	DATE
MACHINE: ENGINT ARRIUS 1A/1M	DESIGNATION/PIECE: PART DESCRIPTION MOTEUR COMPLET ET GÉNÉRATEUR GLOM. ENGINT. AND GÉNÉRATEUR	DATE	DATE
DESIGNATION OUTILLAGES TOOL NAME		DATE	DATE
OUTILLAGE DE RETOURNEMENT TURNING-OVER TOOL		DATE	DATE
CE DESSIN EST LA PROPRIÉTÉ DE LA SOCIÉTÉ TURBOMECA. IL NE PEUT ÊTRE COMMUNIQUÉ OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION. THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION			
ECHELLE SCALE	FORMAT SIZE	CODE FABRICANT FOURN MANUFACTURER CODE	PLANCHE SHEET
	A1	TM0382G003	A. J. DOMERG 0-10 DATE 28/03/07

! CONSIGNES GENERALES / GENERAL REGULATIONS

- PORTER LES EQUIPEMENTS INDIVIDUELS DE SECURITE
WEAR INDIVIDUAL SAFETY EQUIPMENT
- NE PAS UTILISER L'OUTILLAGE HORS DE SA PERIODE DE VALIDITE
DO NOT USE A TOOL BEYOND ITS VALIDITY DATE
- AVANT UTILISATION / BEFORE USE :
 - VERIFIER QUE LA REFERENCE DE L'OUTILLAGE CORRESPONDE A LA TACHE A REALISER
MAKE SURE THE TOOL P/N AGREES WITH THE TASK TO BE DONE
 - VERIFIER VISUELLEMENT L'ETAT GENERAL DE L'OUTILLAGE (USURE, FISSURES, PIECES MANQUANTES, ...)
DO A VISUAL INSPECTION OF THE TOOL GENERAL CONDITION (WEAR, CRACKS, MISSING PARTS, ...)
 - PRENDRE CONNAISSANCE DU PROCESS D'UTILISATION DE L'OUTILLAGE
READ THE TOOL USE PROCESS
- APRES UTILISATION, VERIFIER VISUELLEMENT L'ETAT DE L'OUTILLAGE :
AFTER USE, DO A VISUAL INSPECTION OF THE TOOL CONDITION :
 - SI ENDOMMAGE : SIGNALER LES ANOMALIES
IF DAMAGED, REPORT THE ANOMALIES
 - SI CORRECT : STOCKER L'OUTILLAGE DANS UNE ZONE APPROPRIEE HORS RISQUES
IF CORRECT, STORE THE TOOL IN AN APPROPRIATE, SAFE AREA

APPAREIL DE LEVAGE HOISTING DEVICE CONDITION DE VERIFICATION CHECKING CONDITIONS



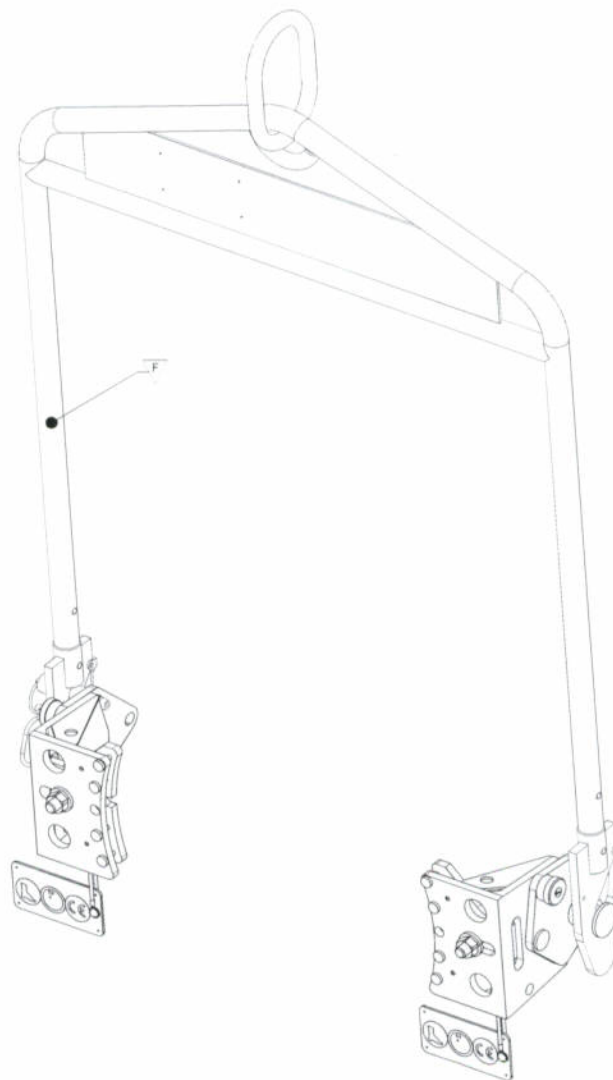
UN CERTIFICAT DE CONFORMITE AUX NORMES
DES APPAREILS DE LEVAGE DEVRA ETRE
OBLIGATOIREMENT JOINT A CHAQUE OUTILLAGE.
CE CERTIFICAT SERA DELIVRE PAR UN ORGANISME AGREE.

A CERTIFICATE OF COMPLIANCE TO THE HOISTING-DEVICE
STANDARDS MUST BE ATTACHED COMPULSORILY TO EACH TOOL.
THE CERTIFICATE SHALL BE ISSUED BY
AN APPROVED ORGANIZATION.

- EN STATIQUE / STATIC LOAD :

$$F = 110 \text{ daN} \times 1.5 = 165 \text{ daN}$$

FILE COPY



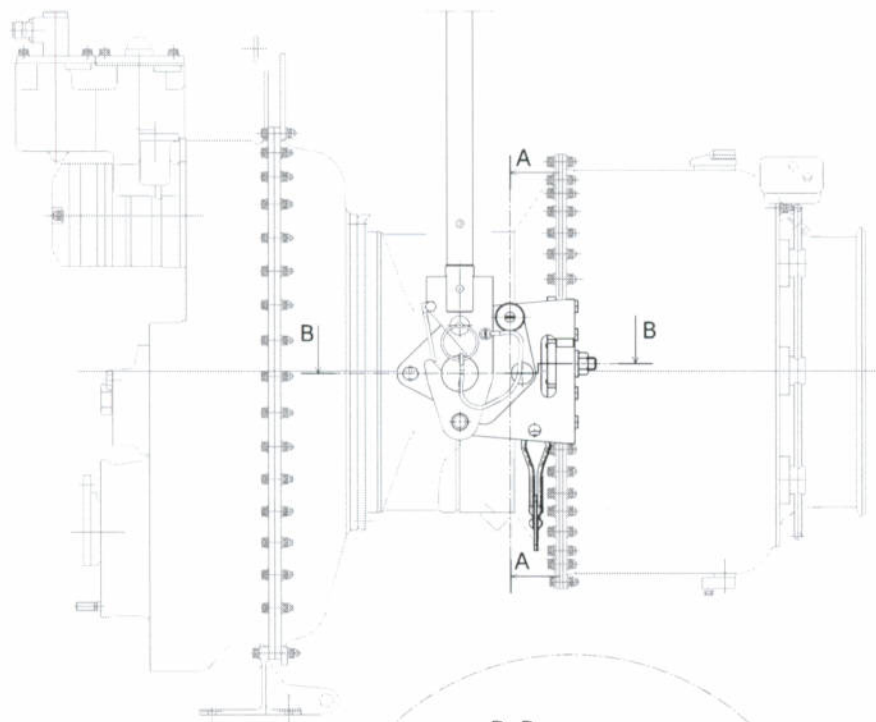
- I MASSE THEORETICALE DE L'OUTILLAGE: 3.5Kg
TOOL THEORETICAL WEIGHT: 3.5Kg
- H PESER L'OUTILLAGE POUR DETERMINER LA CHARGE A VIDE.
WEIGH THE TOOL TO FIND THE ZERO LOAD.
- G MARQUAGE CARACTERES HAUTEUR 8 mm
PAR FRAPPE OU GRAVURE
ENGRAVING CHARACTERS - HEIGHT = 8 MM
BY PUNCHING OR ENGRAVING
- F OUTILLAGE DE MANUTENTION TM0381G002.
HANDLING TOOL TM0381G002
- E FIXER LA PLAQUETTE AVEC LE CABLE ET LE RIVET POP.
SAFETY THE PLATE WITH THE CABLE AND POP RIVET
- D ZONE DE MARQUAGE DU N° D'IMMATRICULATION OUTILLAGE
SUIVANT GUIDE DE PRODUCTION UPI 019.
MARKING AREA OF THE TOOL P/N AS PER UPI 019
PRODUCTION GUIDE.
- C LES COTES ET CRITERES DU PLAN REPARES SONT A
TRANSCRIRE SUR LE "CERTIFICAT DE CONFORMITE"
THE DIMENSIONS AND CRITERIA OF THE DRAWING
INDICATED WITH MUST BE COPIED ON THE
"CERTIFICATE OF COMPLIANCE"
- B PROCESS: BRIDER LE MODULE REDUCTEUR AVEC L'OUTILLAGE,
SUIVANT REPRESENTATION.
PROCESS: SECURE THE REDUCTION GEAR MODULE WITH THE TOOL,
AS PER DRAWING.
- A FONCTION: MAINTENIR ET RETOURNER LE MODULE REDUCTEUR.
FUNCTION: MAINTAIN AND TURN-OVER THE REDUCTION GEAR MODULE

ALL DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS

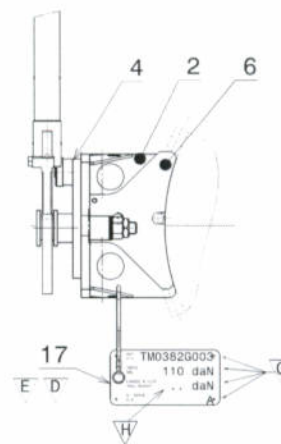
DESIGNER: PAB DRAWN BY: BETA-P (PVO) F. 2001/07	APPROVED BY: BETA-P (PVO) F. 2001/07	INTERPRETATION OF DESIGNS: ST2100	DATE: 05/01/11
MACHINE: ENGINE ARRIVUS 1A1M	DESCRIPTION: PART DESCRIPTION BY PRICE / PART NUMBER REPAIR COMPLETE AND GENERATION GLOBAL ENGINE AND GENERATOR	DATE: 05/01/11	DATE: 05/01/11
DESIGNATION: OUTILLAGE		DATE: 05/01/11	DATE: 05/01/11
OUTILLAGE DE RETOURNEMENT		DATE: 05/01/11	DATE: 05/01/11
TOOL NAME		DATE: 05/01/11	DATE: 05/01/11
TURNING-OVER TOOL		DATE: 05/01/11	DATE: 05/01/11
CE DESSIN EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE TURBOMECA. IL NE PEUT ETRE COMMUNIQUE OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION. THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TR AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION			
ECHELLE: SCALE 1/1	FORMAT: A1	PLANCHE: SHEET 1/2	DATE: 05/01/11
Turbomeca GROUP S.A.R.L.		DATE: 05/01/11	DATE: 05/01/11
TM0382G003		DATE: 05/01/11	DATE: 05/01/11

VUE SUIVANT F
VIEW FOLLOWING F
RETOURNEMENT MOTEUR COMPLET
GLOBAL ENGINE TURNING-OVER

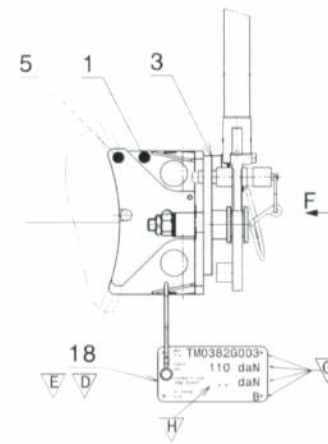
FILE COPY



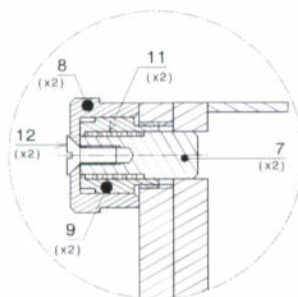
BRIDAGE DROIT
RIGHT CLAMPING



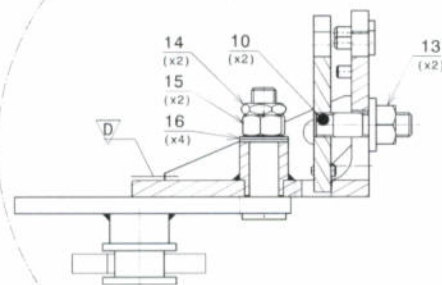
BRIDAGE GAUCHE
LEFT CLAMPING



A-A
Echelle/Scale : 2:1

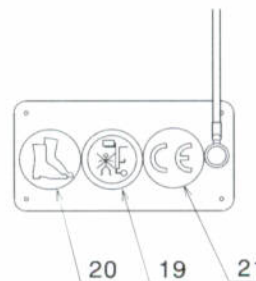


B-B
Echelle/Scale : 1:1



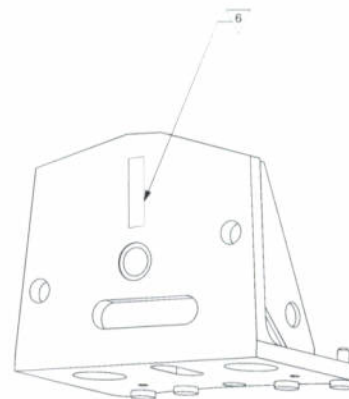
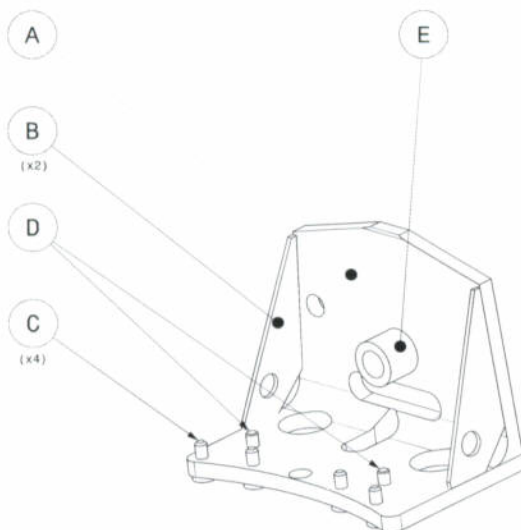
VERSO DES PLAQUETTES D'IDENTIFICATION
BACK OF IDENTIFICATION PLATES

Echelle/Scale : 1:1



DESIGNER: PPA DRAWN BY: BETA.P (PVG) 17-000000	APPROVED BY: BETA.P (PVG)	INTERPRETATION DES DESSINS SELON L'INTERPRETATION OF DRAWINGS AS PER ST2100
MACHINE: ENGINE ARRIERS 1A/1M	DESIGNATION/REFERENCE: PART DESCRIPTION IN FRENCH: PART NUMBER MOTEUR COMPLET ET GENERATEUR GLOBAL ENGINE AND GENERATOR	
OUTILLAGE DE RETOURNEMENT TOOL RANGE TURNING-OVER TOOL		
CE DESSIN EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE TURBOMECA. IL NE PEUT ETRE COMMUNIQUE OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION. THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TB AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION		
ECHELLE SCALE 1/2	FORMAT SIZE A1	CODE FABRICANT TB201 MANUFACTURER CODE 11
TM0382G003		PLANCHE SHEET 2

FILE COPY



DATE	MODIFICATIONS	REVISI N°
28/07/07	TM0382P019 => TM0382P021 PIECE ISSUE D'UN PROBLE 100 x 100 EP. 10 MODIFICATION DU BOSSAGE POUR SUPPRIMER LA SOUDURE PORTANTE TM0382P019 -> TM0382P021 PART DERIVED FROM BRACKET 100x100 TH.10 BOSS MODIFICATION FOR DELETE THE BEARING WELD	A
09/11/08	MODIFIE REP.C MODIFIED IT.C	B
20/11/10	MODIFIE POSITION MARQUAGE "GTM" ET "MOD 2" SUR REP.A MODIFIED POSITION OF MARKING "GTM" AND "MOD 2" ON IT.A	D

CE PLAN COMPREND 2 PLANCHES, PL.1/2
THIS DETAIL INCLUDES 2 SHEETS, SH.1/2

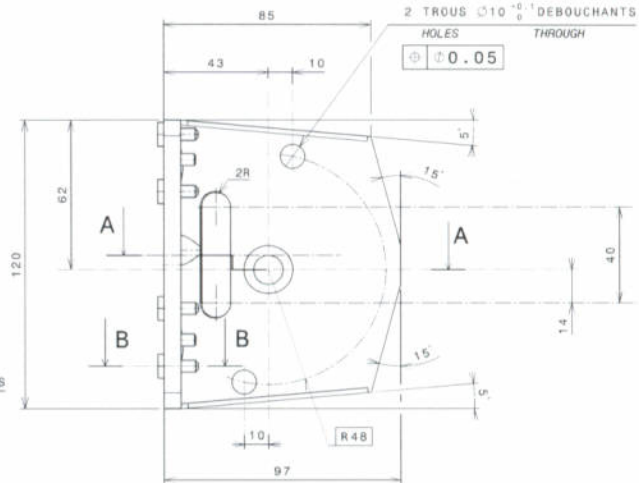
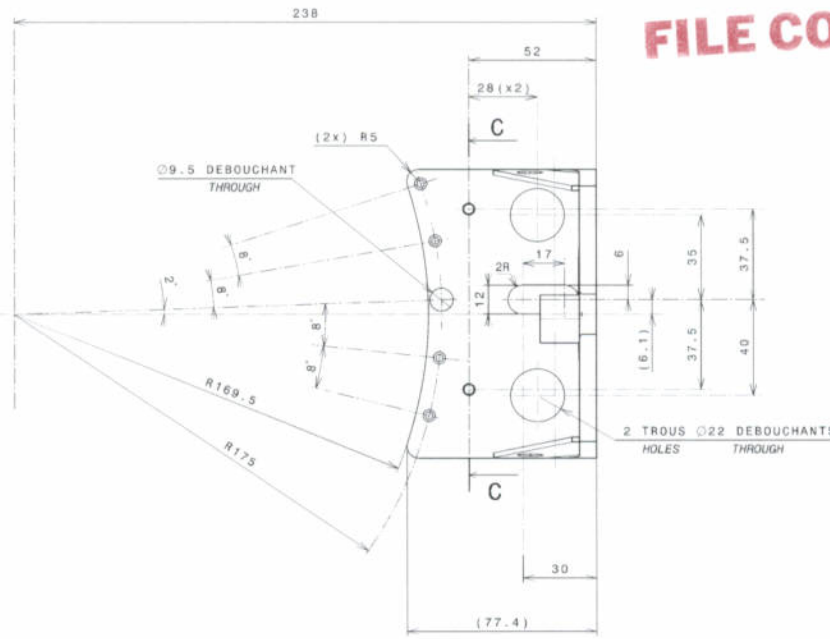
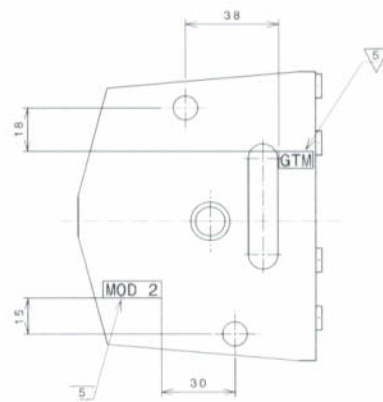
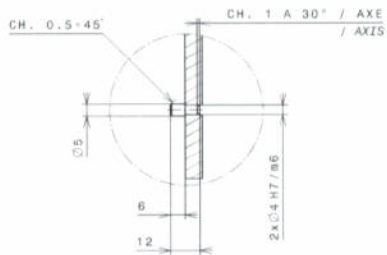
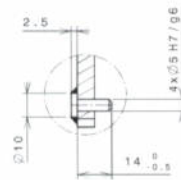
- 7 SOUDURES CONTINUES ET SOIGNEES :
CAREFULLY-MADE CONTINUOUS WELDING :
- 6 MARQUER "TM0382P021"
SUIVANT GUIDE DE PRODUCTION UPI 019.
CARACTERES HAUTEUR 2 mm
MARK AS PER UPI 019 PRODUCTION GUIDE "TM0382P021"
CHARACTER HEIGHT 2 mm
- 5 GRAVER CARACTERES HAUTEUR 5 mm
LETTRES REMPLIES DE PEINTURE BLANCHE
ENGRAVE CHARACTER HEIGHT 5 mm
LETTERS FILLED WITH WHITE PAINT
- 4 PLAN INCLINE UNIQUEMENT SUR CETTE FACE
INCLINED PLANE ONLY ON THAT FACE
- 3 PROTECTION: BRUNISSAGE (TYPE PENETRATE)
PROTECTION: BURNISHING (PENETRATE TYPE)
- 2 CHANFREINS NON COTES: 1 A 45°
NON-DIMENSIONED CHAMFERS: 1 AT 45°
- 1 CASSEZ LES ARETES VIVES PAR CH. 0,2 A 0,3 A 45°
BREAK THE SHARP EDGES BY CH. 0,2 TO 0,3 AT 45°

E	1	BOSSAGE BOSS	25CD45	900-1050 MPa
D	2	PION Ø4 PIN Ø4	STUB	
C	4	PION Ø5 PIN Ø5	STUB	
B	2	GOUSSET GUSSET PLATE	25CD45	900-1050 MPa
A	1	CORNIERE 100x100x10 BRACKET 100x100x10	MODIFIE MODIFIED	NFA 45-000
REP ITEM	QUANT	DESIGNATION / DESCRIPTION	MATIERE / MATRIAL MATERIAL SUPPLIER	DBS / REF NOTE/REF.

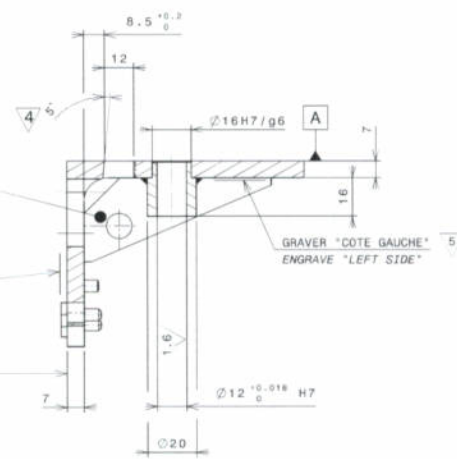
EQUERRE GAUCHE	VOIR TABLEAU	UNITAGE 3/2	UNITE (1/2)	ECHELLE SCALE 1/1	BETA.P UT
LEFT BRACKET	REFER TO TABLE				TM0382P021

DESIGNED PAR DRAWN BY: BETA.P (PVD) IS 2505107	VERIFIE PAR APPROVED BY: BETA.P (PVD)	INTERPRETATION DES DESSINS SELON ST2100
MICROING : 2/2010 ARRIERS 1A/1M	DESIGNATION PRELIMINAIRE : PART DESCRIPTION IN PRELIMINARY GLOBAL ENGINE AND GENERATOR	DESIGNATION OUTILAGE TOOL NAME TURNING-OVER TOOL
CE DESSIN EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE TURBOMECA. IL NE PEUT ETRE COMMUNIQUE OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION. THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION		
ECHELLE SCALE 1/1	FORMAT A1	CODE FABRICANT FOUR MANUFACTURER CODE 3
TM0382G003		PLANCHE SHEET 3

FILE COPY

C - CB - B

A-A

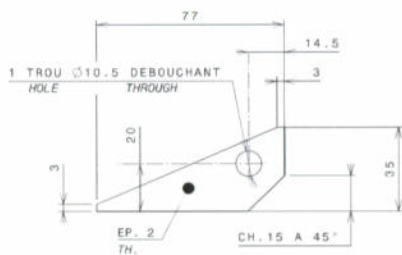


2 GUSSETS
IDENTICAL SOUDES
(VOIR DETAIL D)



2 WELDED IDENTICAL GUSSETS
(REFER TO DETAIL D)

GRAVER "ARRIERE GTM"
ENGRAVE "GTM REAR"

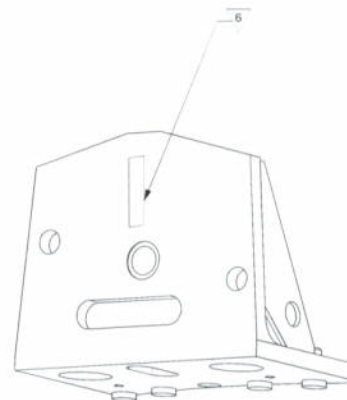
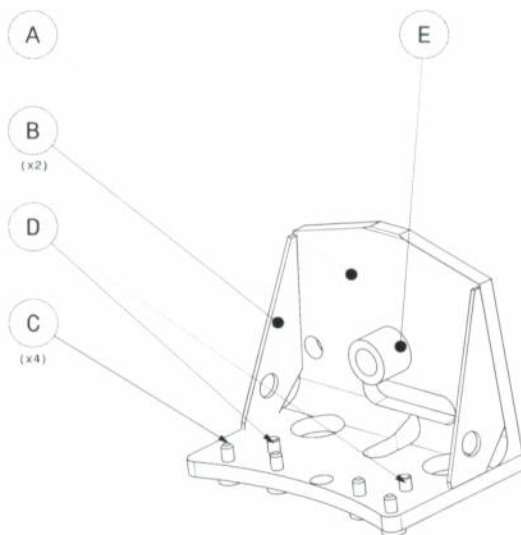
DETAIL D



CE PLAN COMPRED 2 PLANCHES, PL.2/2
THIS DETAIL INCLUDES 2 SHEETS, SH.2/2

EQUERRE GAUCHE		VOIR PL.3		LUSTRE 3.3 (M12)		TOUTES LES SCALES M1		SETAP 250/107	
LEFT BRACKET		REFER TO SH.3		TM3082P021					
DESSIN PAR HYDRO 3D SETAP (PV3) L'E 250/107		METRE PAR HYDRO 3D SETAP (RPM)		INTERPRETATION DES DESSINS SELON L'INTERPRETATION DE DROUIN 82 PER ST2100					
MOUVER / MOVE ARRIVER / IN/IN		DESCRIPTION PRECISE / PART DESCRIPTION MOTEUR COMPLET ET GENERATEUR TOTAL, GAUCHE AND DE GAUCHE				PRECIS / PART NUMBER			
DESIGNATION OUTILLAGE									
OUTILLAGE DE RETOURNEMENT TOOL NAME TURNING-OVER TOOL									
CE DESSIN EST LA PROPRIÉTÉ DE LA SOCIÉTÉ TURBOMECA. IL NE PEUT ÊTRE COMMUNIQUÉ OU REPRODUIT SANS NOTRE AUTORISATION THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF THE AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION									
ECHELLE SCALE 1:1		 Groupe SAFRAN				CODE FABRICANT FOUR- MANUFACTURER CODE :			
		FORMAT SIZE A1		TM3082G003				PLANCHÉ SHEET 4	

FILE COPY



DATE	MODIFICATIONS	REVISION
26/07/07	TM0382P020 -> TM0382P022 PIECE ISSUE D'UN PROFILE 100 x 100 EP. 10 MODIFICATION DU BOSSAGE POUR SUPPRIMER LA SOUDURE PORTANTE TM0382P020 -> TM0382P022 PART DERIVED FROM BRACKET 100x100 TH.10 BOSS MODIFICATION FOR DELETE THE BEARING WELD	A
06/11/07	MODIFIE REP.C MODIFIED IT.C	B
26/11/10	MODIFIE POSITION MARQUAGE "GTM" ET "MOD 2" SUR REP.A MODIFIED POSITION OF MARKING "GTM" AND "MOD 2" ON IT.A	D

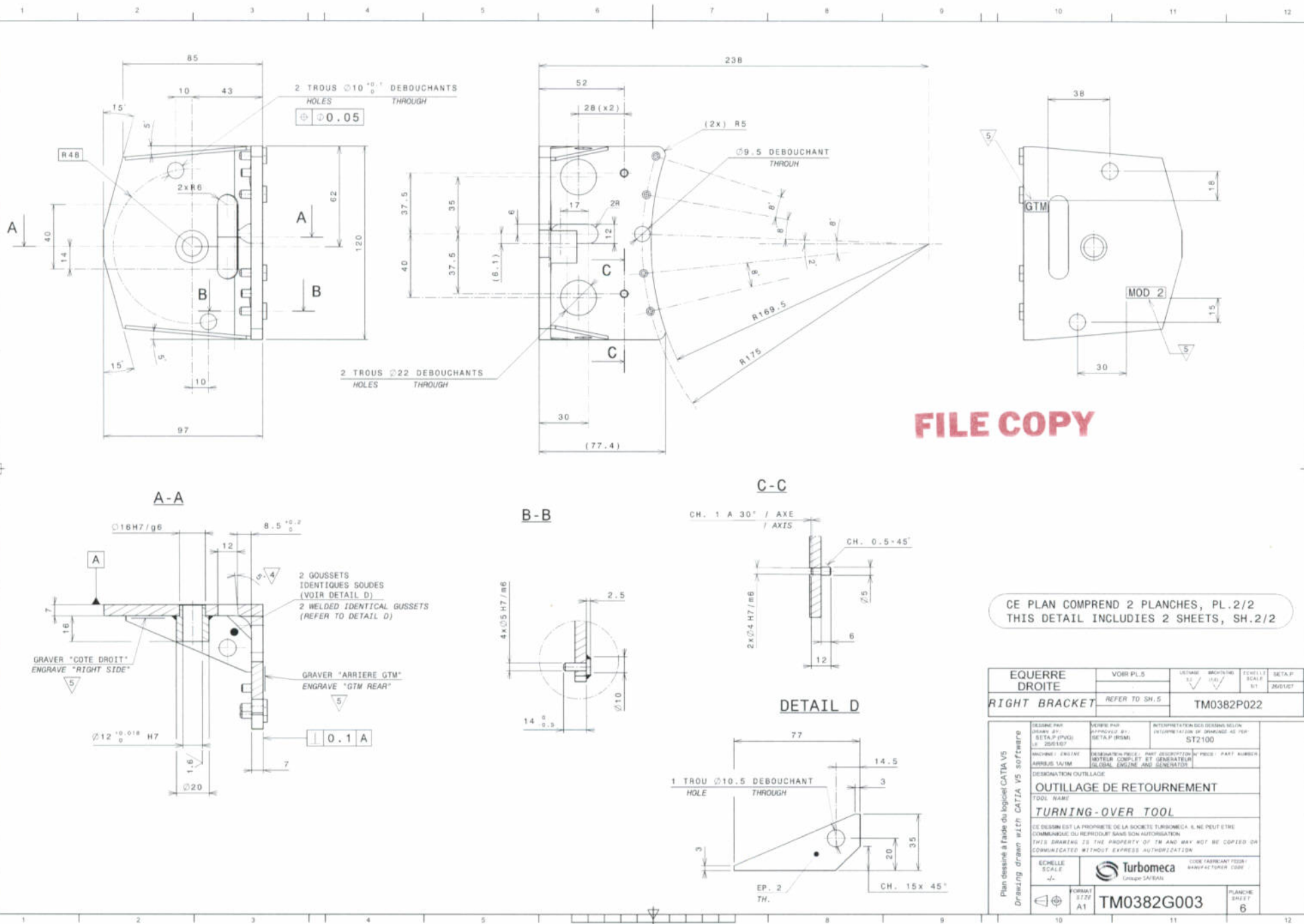
CE PLAN COMPREND 2 PLANCHES, PL.1/2
THIS DETAIL INCLUDES 2 SHEETS, SH.1/2

- 7 SOUDURES CONTINUES ET SOIGNEES :
CAREFULLY-MADE CONTINUOUS WELDING :
- 6 MARQUER "TM0382P022"
SUIVANT GUIDE DE PRODUCTION UPI 019.
CARACTERES HAUTEUR 2 mm
MARK AS PER UPI 019 PRODUCTION GUIDE "TM0382P022"
CHARACTER HEIGHT 2 mm
- 5 GRAVER CARACTERES HAUTEUR 5 mm
LETTRES REMPLIES DE PEINTURE BLANCHE
ENGRAVE CHARACTER HEIGHT 5 mm
LETTERS FILLED WITH WHITE PAINT
- 4 PLAN INCLINE UNIQUEMENT SUR CETTE FACE
INCLINED PLANE ONLY ON THAT FACE
- 3 PROTECTION: BRUNISSAGE (TYPE PENTRATE)
PROTECTION: BURNISHING (PENTRATE TYPE)
- 2 CHAMFREINS NON COTES: 1 A 45°
NON-DIMENSIONED CHAMFERS: 1 AT 45°
- 1 CASSER LES ARETES VIVES PAR CH. 0,2 A 0,3 A 45°
BREAK THE SHARP EDGES BY CH. 0,2 TO 0,3 AT 45°



E	1	BOSSAGE BOSS	25CD4S	900-1050 MPa
D	2	PION Ø4 PIN Ø4	STUB	-
C	4	PION Ø5 PIN Ø5	STUB	-
B	2	GOUSSET GUSSET PLATE	25CD4S	900-1050 MPa
A	1	CORNIERE 100x100x10 BRACKET 100x100x10	MODIFIE MODIFIED	NFA 45-009
REP. ITEM	QUANT.	DESIGNATION / DESCRIPTION	MATIERE / MATERIAL MATERIAL / SUPPLY CODE	OBS. / REF. NOTE / REF.

EQUERRE DROITE	VOR TABLEAU	DATE	INSTRUMENT	FEUILLE	SETA.P
RIGHT BRACKET	REFER TO TABLE	26/07/07	100/1	1/1	26/07/07
			TM0382P022		

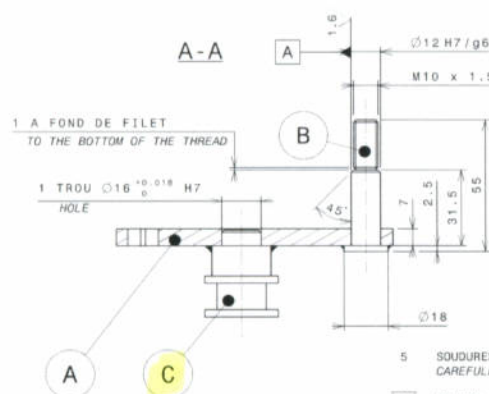
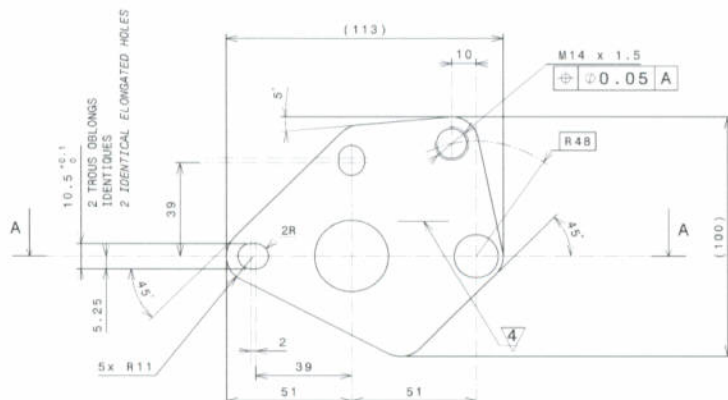
DESIGNÉ PAR DRAWN BY: SETA.P (PVO) A. 2007/07	REVISE PAR APPROVED BY: SETA.P (RSM)	INTERPRETATION DES DESSINS SELON DEFINITION OF DRAWING AT PER ST2100
MACHINE: CROISE ARRIERS 10/10	DESIGNATION PREL.: PART DESCRIPTION MOTIF COMPLET ET GENERATEUR GLOBAL, ASSEMBLY AND GENERATOR	N° PREL.: PART NUMBER
DESIGNATION OUTILAGE OUTILLAGE DE RETOURNEMENT TURNING-OVER TOOL		
CE DESSIN EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE TURBOMECA. IL NE PEUT ETRE COMMUNIQUE OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION		
ECHELLE SCALE 1:1	FORMAT SIZE A1	CODE FABRICANT T0201 MANUFACTURER CODE
TM0382G003		PLANCHE SHEET 5



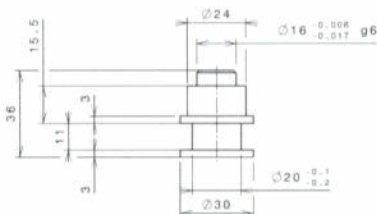
CE PLAN COMPREND 2 PLANCHES, PL.2/2
THIS DETAIL INCLUDES 2 SHEETS, SH.2/2

EQUERRE DROITE	VOIR PL.5	UNITE	PROFILAGE	FEUILLE	BETA P
		3.2	13.0	SCALP	250107
RIGHT BRACKET	REFER TO SH.5	TM0382P022			
Plan dessiné à l'aide du logiciel CATIA V5 Drawing drawn with CATIA V5 software	DESIGNER PAID BY: BETA P (PVD) V. 2005/07	MACHINE PAID BY: BETA P (PVD)	INTERPRETATION DES DESSINS SELON (INTERPRETATION OF DRAWINGS AS PER ST2100)		
	MACHINE: CROIXE ARRIERS 1A/1M	DESIGNATION PIÉCE: PART DESCRIPTION MOTEUR COMPLET ET GENERATEUR FLOORS, ENGINE AND GENERATOR		IN PRICE: PART NUMBER	
	DESIGNATION OUTILS				
	OUTILLAGE DE RETOURNEMENT				
	TOOL NAME				
TURNING-OVER TOOL					
CE DESSIN EST LA PROPRIÉTÉ DE LA SOCIÉTÉ TURBOMECA. IL NE PEUT ÊTRE COMMUNIQUÉ OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION					
ECHELLE SCALE 1:1	FORMAT SIZE A1	 Turbomeca Groupe SAFRAN		CODE FABRICANT FOURN MANUFACTURER CODE	PLANCHE SHEET 6
		TM0382G003			

DATE	MODIFICATIONS	REVISÉ
26.11.07	TM0382P003 → TM0382P023 MODIFICATION DU PIVOT: Ø10 → Ø16 + Ø18 → Ø24 + 18,5 → 15,5 + 9 → 11. TM0382P002 → TM0382P022 PIVOT MODIFICATION: Ø10 → Ø16 + Ø18 → Ø24 + 18,5 → 15,5 + 9 → 11.	A



VUE DE DETAIL REP. C
DETAIL VIEW IT. C

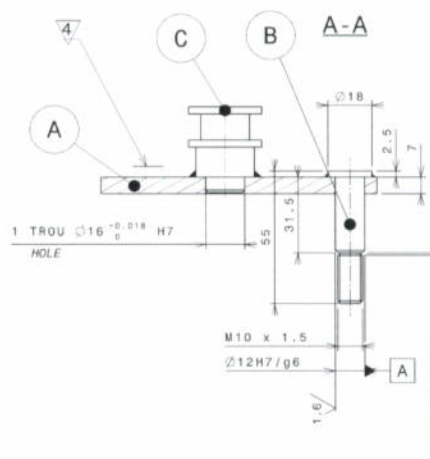
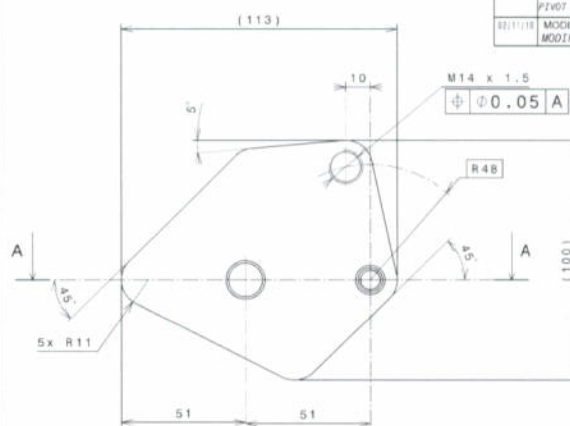


- 5 SOUDURES CONTINUES ET SOIGNEES :
CAREFULLY-MADE CONTINUOUS WELDING :
- 4 GRAVER "COTE GAUCHE" CARACTERES HAUTEUR 5 mm
LETTRES REMPLIES DE PEINTURE BLANCHE
ENGRAVE "LEFT SIDE" CHARACTER HEIGHT 5 mm
LETTERS FILLED WITH WHITE PAINT
- 3 PROTECTION: BRUNISSAGE (TYPE PENTRATE)
PROTECTION: BURNISHING (PENTRATE TYPE)
- 2 CHANFREINS NON COTES: 1 A 45°
NON-DIMENSIONED CHAMFERS: 1 AT 45°
- 1 CASSER LES ARETES VIVES PAR CH. 0,2 A 0,3 A 45°
BREAK THE SHARP EDGES BY CH. 0,2 TO 0,3 AT 45°

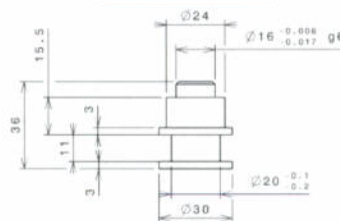
REP. ITEM	QUANT.	DESIGNATION / DESCRIPTION	MATIERE FOURNIE MATERIAL / SUPPLIER	OBS. / REF. NOTE / REF.
C	1	PIVOT PIVOT	25 CD 4 S	900-1050 MPa
B	1	AXE FILETE THREADED PIN	25 CD 4 S	900-1050 MPa
A	1	CORPS BODY	25 CD 4 S	900-1050 MPa

PLAQUE PIV. GAUCHE	VOIR TABLEAU	USINAGE / MACHINING	ECHELLE / SCALE	SETA.P.
LEFT SWIVEL PLATE	REFER TO TABLE		1/1	26/0107

DATE	MODIFICATIONS	REVISÉ
26.11.07	TM0382P004 → TM0382P024 MODIFICATION DU PIVOT: Ø10 → Ø16 + Ø18 → Ø24 + 18,5 → 15,5 + 9 → 11. TM0382P004 → TM0382P024 PIVOT MODIFICATION: Ø10 → Ø16 + Ø18 → Ø24 + 18,5 → 15,5 + 9 → 11.	A
02.11.18	MODIFIER ZONE DE MARGUAGE MODIFIED MARKING AREA	C



VUE DE DETAIL REP. C
DETAIL VIEW IT. C

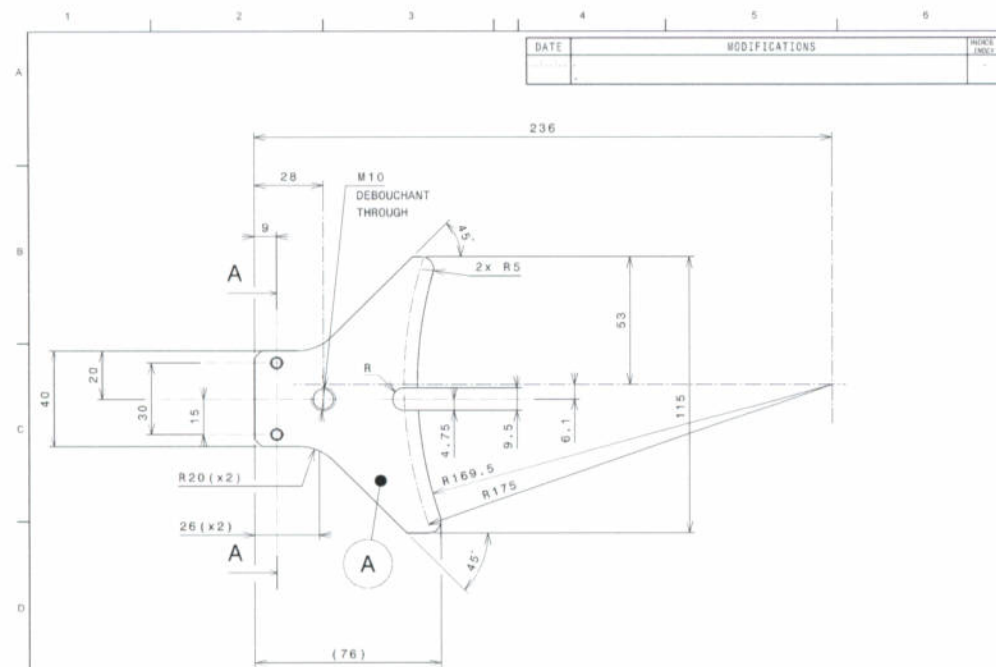


- 5 SOUDURES CONTINUES ET SOIGNEES :
CAREFULLY-MADE CONTINUOUS WELDING :
- 4 GRAVER "COTE DROIT" CARACTERES HAUTEUR 5 mm
LETTRES REMPLIES DE PEINTURE BLANCHE
ENGRAVE "RIGHT SIDE" CHARACTER HEIGHT 5 mm
LETTERS FILLED WITH WHITE PAINT
- 3 PROTECTION: BRUNISSAGE (TYPE PENTRATE)
PROTECTION: BURNISHING (PENTRATE TYPE)
- 2 CHANFREINS NON COTES: 1 A 45°
NON-DIMENSIONED CHAMFERS: 1 AT 45°
- 1 CASSER LES ARETES VIVES PAR CH. 0,2 A 0,3 A 45°
BREAK THE SHARP EDGES BY CH. 0,2 TO 0,3 AT 45°

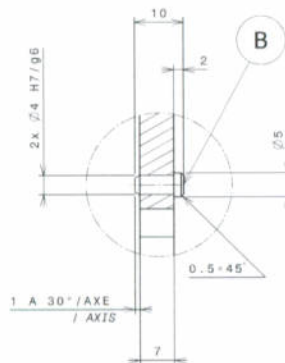
REP. ITEM	QUANT.	DESIGNATION / DESCRIPTION	MATIERE FOURNIE MATERIAL / SUPPLIER	OBS. / REF. NOTE / REF.
C	1	PIVOT PIVOT	25 CD 4 S	900-1050 MPa
B	1	AXE FILETE THREADED PIN	25 CD 4 S	900-1050 MPa
A	1	CORPS BODY	25 CD 4 S	900-1050 MPa

PLAQUE PIV. DROITE	VOIR TABLEAU	USINAGE / MACHINING	ECHELLE / SCALE	SETA.P.
RIGHT SWIVEL PLATE	REFER TO TABLE		1/1	26/0107

DESIGNED BY: BETA.P (PVG) P. 26/0107	APPROVED BY: BETA.P (PVG) P. 26/0107	INTERPRETATION DES DESSINS: BETA.P (PVG) ST2100	DATE: 26/0107
MACHINE: EXISTE	DESIGNATION: PIVOT	PART DESCRIPTION: PIVOT	PART NUMBER: PIVOT
ARRIERS S'AVANT	ROTATION: 180°	REMARKS: 180°	REMARKS: 180°
DESIGNATION: OUTILAGE	DESIGNATION: OUTILAGE	DESIGNATION: OUTILAGE	DESIGNATION: OUTILAGE
TOOL NAME: TURNING-OVER TOOL	TOOL NAME: TURNING-OVER TOOL	TOOL NAME: TURNING-OVER TOOL	TOOL NAME: TURNING-OVER TOOL
CE DESSIN EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE TURBOMECA & NE PEUT ETRE COMMUNIQUE OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION	THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF THE COMPANY TURBOMECA & MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION	CE DESSIN EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE TURBOMECA & NE PEUT ETRE COMMUNIQUE OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION	THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF THE COMPANY TURBOMECA & MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION
ECHELLE / SCALE: 1/1	ECHELLE / SCALE: 1/1	ECHELLE / SCALE: 1/1	ECHELLE / SCALE: 1/1
FORMAT: A1	FORMAT: A1	FORMAT: A1	FORMAT: A1
TM0382G003	TM0382G003	TM0382G003	TM0382G003
PLANCHE: 7	PLANCHE: 7	PLANCHE: 7	PLANCHE: 7



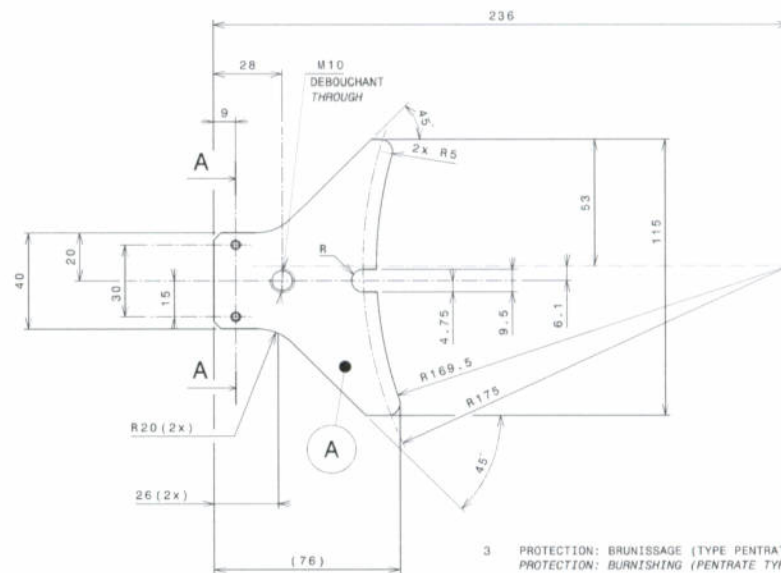
A-A
Echelle/Scale : 2:1



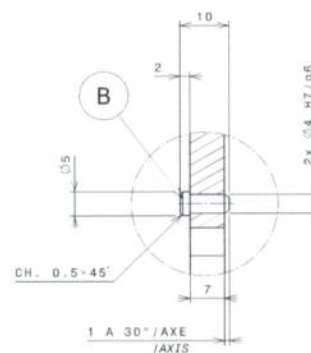
- 3 PROTECTION: BRUNISSAGE (TYPE PENTRATE)
PROTECTION: BURNISHING (PENTRATE TYPE)
- 2 CHANFREINS NON COTES: 3 A 45°
NON-DIMENSIONED CHAMFERS: 3 AT 45°
- 1 CASSER LES ARETES VIVES PAR CH. 0,2 A 0,3 A 45°
BREAK THE SHARP EDGES BY CH. 0,2 TO 0,3 AT 45°

A	2	PION PIN		STUB			
A	1	CORPS BODY		25 CD 4 5		900-1050 MP	
REP ITEM	QUANT	DESIGNATION / DESCRIPTION		MATIERE FOURNIS MATERIAL / SUPPL. LEN		OBS. / REF. NOTE / REF.	
BRIDE DROITE			VOIR TABLEAU	LEGENDA / MÄNTNINGEN		SCHIELLE SCHEIL 1/1	SETAP 2001017
RIGHT FLANGE			REFER TO TABLE	TM0382P006			

FILE COPY



A-A
Echelle/Scale : 2:1

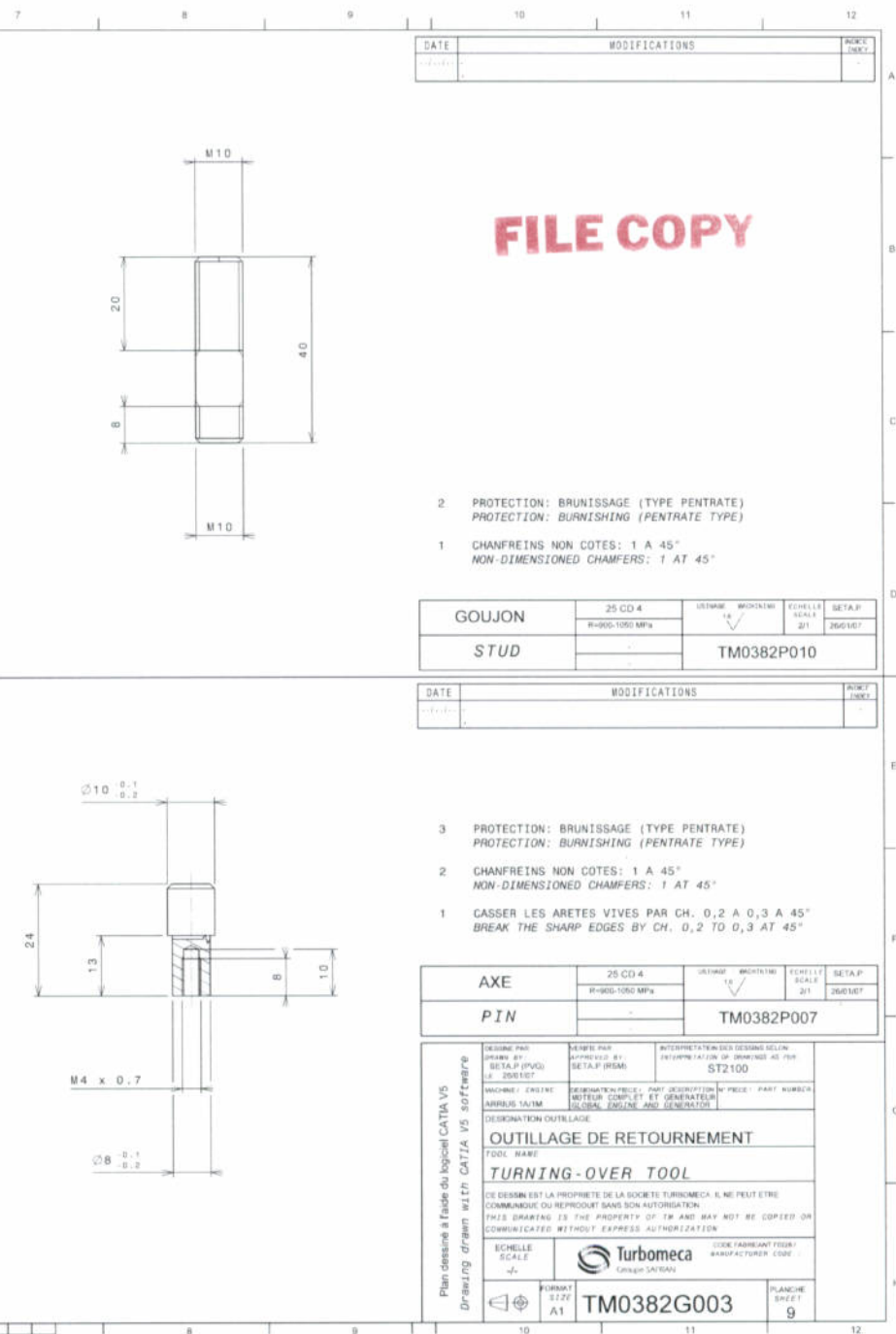
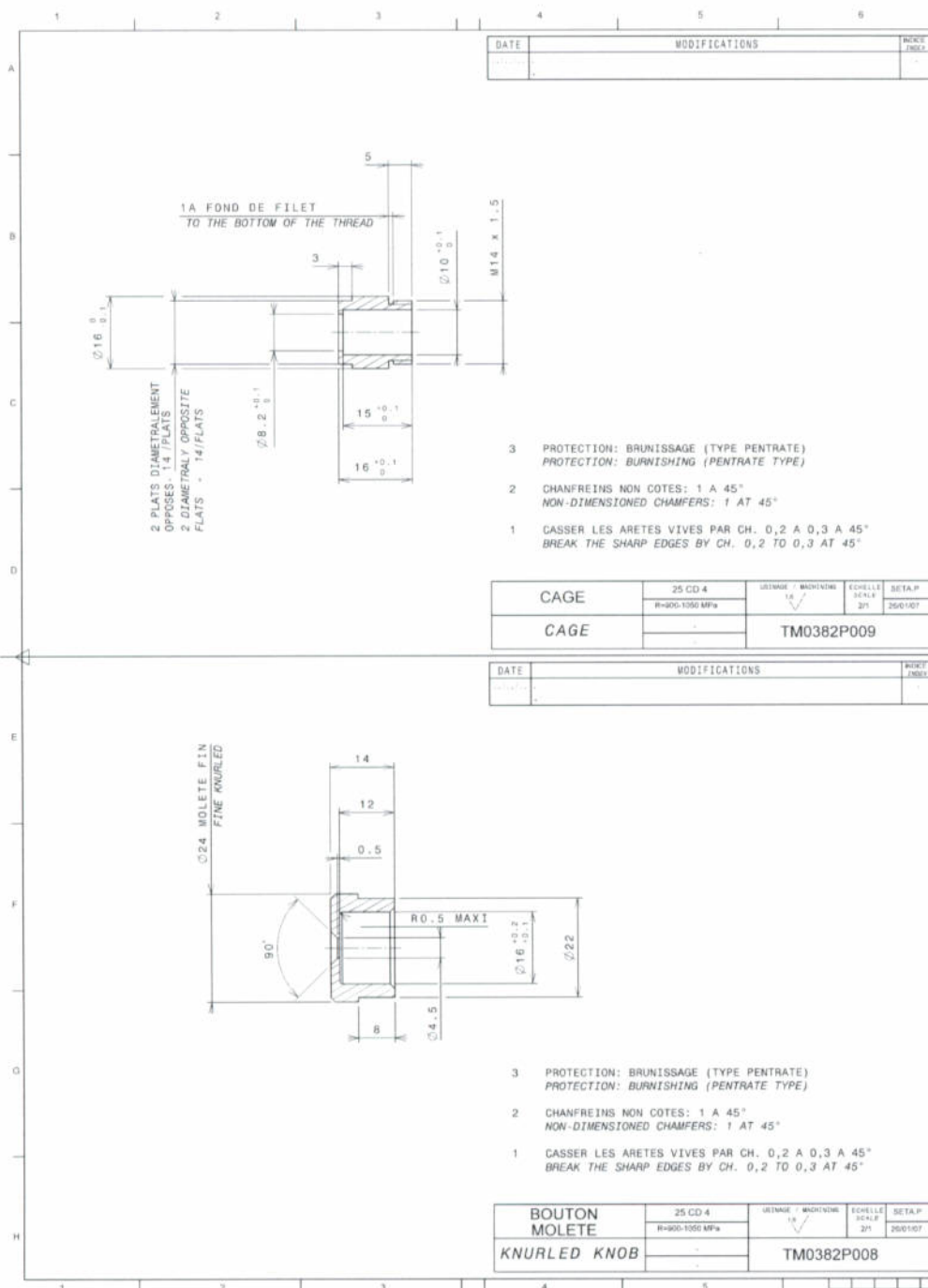


- 3 PROTECTION: BRUNISSAGE (TYPE PENTRATE)
PROTECTION: BURNISHING (PENTRATE TYPE)
- 2 CHANFREINS NON COTES: 3 A 45°
NON-DIMENSIONED CHAMFERS: 3 AT 45°
- 1 CASSER LES ARETES VIVES PAR CH. 0,2 A 0,3 A 45°
BREAK THE SHARP EDGES BY CH. 0,2 TO 0,3 AT 45°

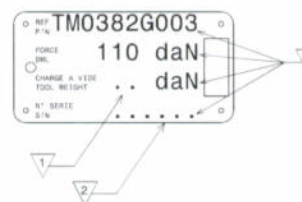
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

BRIDE GAUCHE	VOIR TABLEAU	USAGE MONTHS	SERIE SCALE	DATE
		3/1	3/1	26/01/07
LEFT FLANGE	REFER TO TABLE	TM0382P005		

Plan dessiné à l'aide du logiciel CATIA V5 Drawing drawn with CATIA V5 software	DESIGNER PA (PARTY BY) SÉTA P (INCL) LE 20/01/07	APPROVED BY BETAP (PROG)	INTERPRETATION DES DESSINS BELUM INTERPRETATION OF DRAWINGS AT PER ST2 100
	MACHINE / ENGINE MOTEUR / ENGINE APRILIS 14/1M	DESCRIPTION IN PRICE / PT DESCRIPTION IN PRICE / PT GLOBAL ENGINE AND GENERATOR	DESCRIPTION IN PRICE / PT DESCRIPTION IN PRICE / PT GENERATOR
	DESIGNATION OUTILLAGE OUTILLAGE DE RETOURNEMENT TOOL NAME TURNING-OVER TOOL CE DESSIN EST LA PROPRIÉTÉ DE LA SOCIÉTÉ TURBOMÉCA. IL NE PEUT ÊTRE COMMUNIQUÉ OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION		
ECHELLE 1/1 	 Turbomeca Lunéville 54300		CODE FABRICANT FOUR / MANUFACTURER CODE :
 FORMAT A1	TM0382G003		PLANCHE SHEET 8



FILE COPY



DATE	MODIFICATIONS	INDEX

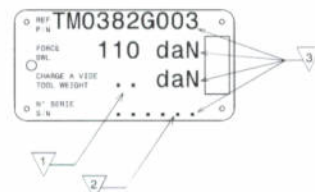
- 3 MARQUAGE CARACTERES HAUTEUR 8 mm
PAR FRAPPE OU GRAVURE
ENGRAVING CHARACTERS - HEIGHT = 8 mm
BY PUNCHING OR ENGRAVING
- 2 PLAQUETTE FIXEE SUR LE BRAS GAUCHE
MARQUER N°SERIE AVEC ".../B"
PLATE SECURE ON THE LEFT ARM
MARK S/N WITH ".../B"
- 1 PESER L'OUTILLAGE POUR DETERMINER LA CHARGE A VIDE.
WEIGH THE TOOL TO FIND THE ZERO LOAD.

PLAQUETTE GAUCHE	SURVANT PLAN	VEUTAGE	MOCHETAGE	SCHELLE	DEPS - LB
	881509842	✓	✓	✓	UT 2M0303
LEFT PLATE	AS PER DRAWING				TM0382P018
	881509842				

DATE	MODIFICATIONS	INDEX

- 3 MARQUAGE CARACTERES HAUTEUR 8 mm
PAR FRAPPE OU GRAVURE
ENGRAVING CHARACTERS - HEIGHT = 8 mm
BY PUNCHING OR ENGRAVING
- 2 PLAQUETTE FIXEE SUR LE BRAS DROIT
MARQUER N°SERIE AVEC ".../A"
PLATE SECURE ON THE RIGHT ARM
MARK S/N WITH ".../A"
- 1 PESER L'OUTILLAGE POUR DETERMINER LA CHARGE A VIDE.
WEIGH THE TOOL TO FIND THE ZERO LOAD.

PLAQUETTE DROITE	SURVANT PLAN	VEUTAGE	MOCHETAGE	SCHELLE	DEPS - LB
	881509842	✓	✓	✓	UT 2M0303
RIGHT PLATE	AS PER DRAWING				TM0382P017
	881509842				



DESIGNER: P. N. DRAWN: P. N. CHECKED: P. N. DATE: 2011.07		APPROVED BY: SETA.P (RSM) DATE: 2011.07		INTERPRETATION DES DESSINS SELON EXPLIQUATION OF DRAWING AS PER ST2100	
MACHINE / OUTLINE ARRIVUS 141VM					
DESIGNATION OUTILLAGE OUTILLAGE DE RETOURNEMENT TOOL NAME TURNING-OVER TOOL					
CE DESSIN EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE TURBOMECA. IL NE PEUT ETRE COMMUNIQUE OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION					
ECHELLE SCALE 1:1		CODE FABRICANT / TOOL MANUFACTURER CODE 10		PLANCHE SHEET 10	
Plan dessiné à l'aide du logiciel CATIA V5 Drawing drawn with CATIA V5 software					

FICHE ARTICLE / Product data sheet

F0228

TM0382G003

Version E

OUT DE RETOURNEMENT

Version GEODE de l'Article / <i>Geode Part Version</i> :	D Engineering
Désignation anglaise / <i>English designation</i> :	REVERSING TOOL
Unité / <i>Unit</i> :	pièce
Sujet à péremption / <i>Subject to cure date</i> :	Non
Suivi périodique / <i>Periodic follow up</i> :	Vrai
Responsabilité de fabrication/validation / <i>Manufacturing and validation responsibility</i> :	3

DOCUMENTS DE REFERENCE / Reference documents

ARTICLE DEFINI SELON LE DOCUMENT ST_02100 : Normes, d'application obligatoire pour l' interprétation des dessins TURBOMECA